

KATA PENGANTAR

Segala puji bagi Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan kasih sayangnya kepada penulis sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi dengan judul “**PENGUKURAN PERFORMANSI SUPPLY CHAIN OPERATION REFERENCE (SCOR) DI PT. SURABAYA PERDANA ROTOPACK- SIDOARJO** “. Tak ada kata yang pantas untuk diucapkan selain rasa syukur atas nikmat yang diberikan olehNya.

Maksud penyusunan skripsi ini adalah untuk memenuhi persyaratan dalam memperoleh gelar sarjana Teknik Industri pada Fakultas Teknologi Industri Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur.

Dalam kesempatan ini pula dengan segala kerendahan hati penulis mengucapkan rasa terima kasih kepada pihak-pihak yang telah memberikan bantuan dalam penyelesaian skripsi ini baik secara langsung maupun tidak langsung kepada :

1. Bapak Prof. Dr. Ir. Teguh Sudarto, MP. Selaku Rektor Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur.
2. Bapak Ir. Sutiyono, MT. Selaku Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur
3. Bapak Dr. Ir. Minto Waluyo, MM. Selaku ketua jurusan Teknik Industri Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur.
4. Bapak Ir. Rusindiyanto, MT. Selaku Dosen Pembimbing I
5. Bapak Drs. Pailan, M.Pd. Selaku Dosen Pembimbing II
6. Ibu Ir. Yustina Ngatilah, MT dan Ibu Ir. Endang Pudji W, MT selaku penguji seminar I

7. Ibu Ir. Yustina Ngatilah, MT dan bapak Dr. Ir. Hari Purwoadi, MM selaku penguji seminar II
8. Seluruh bapak dan Ibu Dosen jurusan Teknik Industri UPN “Veteran” Jawa Timur
9. Bapak Nanang Prasetyo, ST selaku pembimbing lapangan di PT. Surabaya Perdana Rotopack- Sidoarjo dan seluruh karyawan PT Surabaya Perdana Rotopack.
10. Ibu ku yang tercinta, Alm. Ayahanda dan seluruh keluarga besar yang selalu menjadi tempat keluh kesah dan pemberi semangat
11. Teman-Teman TI semua angkatan terutama (Rido Hakiky, Riduwan Arif, Teddy Gunarso, Ririn, Gerald, dan semua anak paralel B) Ass.Lab Ergonomi yang sudah memberikan semangat dan dorongan buatku, dan teman main dotaku Arief Eko Yulianto.
12. Terima kasih banyak kepada Pakpo Zen yang sudah mengkuliahkanku sampai saat ini dan hanya dengan skripsi ini aku hanya bisa membalas kebaikan beliau.
13. Semua pihak yang telah mendukung dan membantuku yang tidak dapat disebutkan satu per satu sehingga terwujudlah laporan ini

Tentunya dalam penyusunan tugas akhir ini masih jauh dari kesempurnaan, baik isi maupun penyajian. Untuk itu sebagai penulis, saya mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun guna kesempurnaan tugas akhir ini.

Akhir kata semoga Tugas Akhir ini dapat memberikan manfaat bagi semua pihak dan semoga Allah SWT memberikan balasan kepada semua pihak yang telah memberikan bantuan kepada penulis, Amin.

Surabaya, Juni 2012

Penulis

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii
ABSTRAKSI.....	xiv
 BAB I PENDAHULUAN	
1.1.Latar Belakang.....	1
1.2.Perumusan Masalah.....	2
1.3.Batasan Masalah.....	2
1.4.Asumsi	3
1.5.Tujuan Penelitian	3
1.6.Manfaat Penelitian.....	3
1.7.Sistematika Penulisan	4
 BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1. Pengukuran Kinerja Perusahaan	6
2.2. Supply Chain Management.....	8
2.3. Prinsip Pengukuran Performansi Supply Chain.....	10
2.4.Perancangan Hierarki Awal Sistem Pengukuran Performansi Supply Chain.....	14
2.5. Pengujian Data.....	16

2.5.1 Uji Validitas.....	16
2.5.2 Uji Reabilitas.....	17
2.6. Supply Chain Operation Reference (SCOR) Model.....	18
2.7. Analytical Hierarchy Process (AHP).....	26
2.8. Penelitian Terdahulu.....	36
BAB III METODE PENELITIAN	
3.1 Lokasi dan Waktu Penelitian.....	39
3.2 Identifikasi dan Definisi Operasional Variabel.....	39
3.2.1 Identifikasi Variabel	39
3.2.2 Definisi Operasional Variabel	39
3.3 Sampling dan Teknik Pengambilan Sampling.....	41
3.4 Metode Pengumpulan Data.....	41
3.5 Metode Pengolahan Data.....	42
3.6 Langkah- Langkah dan Pemecahan Masalah.....	45
BAB IV PELAKSANAAN DAN ANALISIS HASIL	
4.1 Perancangan Hierarki Awal Pengukuran Kinerja Supply Chain.....	52
4.2 Proses Mapping Supply Chain Operation di PT. Surabaya Perdana Rotopack.....	56
4.3 Identifikasi Indikator Kinerja	58
4.4 Pembuatan Kuisisioner.....	59
4.5 Penentuan Sampel Kuisisioner	60
4.6 Penyebaran Kuisisioner	60
4.7 Pengumpulan Data	61

4.8 Pengujian Data	61
4.8.1 Uji Validitas.....	61
4.8.2 Uji Reliabilitas	67
4.9 Perhitungan Nilai Absolut/ Aktual	69
4.9.1 Plan.....	70
4.9.2 Source.....	70
4.9.3 Make.....	71
4.9.4 Deliver	71
4.9.5 Return	72
4.10 Perhitungan Dengan Menggunakan AHP (Analytic Hierarchy Process	73
4.10.1 Membuat Kuisisioner AHP.....	73
4.10.2 Pembobotan KPI dengan AHP	73
4.10.2.1 Pembobotan Level Satu.....	73
4.10.2.2 Pembobotan Level Dua.....	77
4.10.2.3 Pembobotan Level Tiga	84
4.11 Penyamaan Skala dengan Proses Normalisasi	100
4.11.1 Plan.....	101
4.11.2 Source.....	101
4.11.3 Make.....	102
4.11.4 Deliver	103
4.11.5 Return	104
4.12 Perhitungan Nilai Akhir Performansi Supply Chain.....	105

4.12.1 Plan.....	105
4.12.2 Source.....	105
4.12.3 Make.....	106
4.12.4 Deliver	106
4.12.5 Return.....	107
4.13 Implementasi Sistem Pengukuran Kinerja Supply Chain Sesuai Kondisi Perusahaan.....	109
4.14 Analisa dan Pembahasan	110
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan.....	115
5.2 Saran.....	116
DAFTAR PUSTAKA.....	

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran A (Pembuatan Kusioner).....
Lampiran B (Mapping Supply Chain PT. Surabaya Perdana Rotopack).....
Lampiran C (Rekap Kuisisioner Tingkat Kepentingan).....
Lampiran D (Lampiran Data Kuantitatif).....
Lampiran E (Perhitungan Pembobotan dengan Program Expert Choice).....
Lampiran F (Profil Perusahaan).....
Lampiran G (Kinerja Perusahaan Mulai Bulan Oktober s/d Februari).....

ABSTRACT

PT. Surabaya Perdana Rotopack is a company that produces a variety of variants of products such as plastic packaging and paper packaging for meat and cheese products, frozen food, coffee, snacks and candy, dried beans, soap, detergent, instant noodles, and others.

Problems that occur in the PT. Surabaya Perdana Rotopack is instability in the supply chain activities are activities ranging from purchase of material goods from the supplier until the goods are shipped to the customer at the company. It can be detected in the products that do not correspond to the initial plan of production. Of instability that we need to hold firm supply chain performance measurement and indicators of what caused the instability of performance.

With the problem, then in this study developed a framework for measuring supply chain performance by using indicators of supply chain performance measurement is more appropriate to the condition of the company.

From the results of data processing has been done, then the value obtained from the Supply Chain performance PT. Surabaya Perdana Rotopack in October 2011 amounted to 58.62. In the month of November 2011 amounted to 57.10. In December 2011 amounted to 60.50. In January 2012 amounted to 57.73. In February amounted to 59.11. In March amounted to 61.23. This value indicates the performance of supply chain can be said to be in average condition (medium).

Factors that affect the performance so that the performance did not reach the maximum value because there are indicators that have less value. Among others, the adjusted percentage of quantity production in November of 39, percentage of trouble printing machine in January of 49, percentage of trouble lamination machine in October 2011 and January 2011 by 43 and 37.

Keywords: Supply Chain, Performance Value, Supply Chain Operation Reference (SCOR).

ABSTRAK

PT. Surabaya Perdana Rotopack merupakan suatu perusahaan yang menghasilkan berbagai variant produk kemasan plastik dan kertas seperti kemasan untuk produk daging dan keju, makan beku, kopi, snack dan permen, kacang kering, sabun, deterjen, mie instan, dan lain-lain.

Masalah yang terjadi di PT. Surabaya Perdana Rotopack ini adalah ketidak stabilan dalam kegiatan supply chain yaitu kegiatan barang mulai dari pembelian material dari supplier sampai barang dikirim ke customer pada perusahaan. Hal tersebut dapat diketahui pada hasil produksi yang tidak sesuai dengan rencana awal produksi. Dari ketidak stabilan itu maka perlu diadakan pengukuran kinerja supply chain perusahaan dan indikator apa yang menjadi penyebab ketidak stabilan kinerja.

Dengan masalah tersebut, maka dipenelitian ini dikembangkan suatu kerangka kerja pengukuran kinerja supply chain dengan menggunakan indikator pengukuran kinerja supply chain yang lebih sesuai dengan kondisi perusahaan.

Dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan, maka didapatkan nilai kinerja dari Supply Chain PT. Surabaya Perdana Rotopack pada bulan Oktober 2011 adalah sebesar 58,62. Pada bulan November 2011 adalah sebesar 57,10. Pada bulan Desember 2011 adalah sebesar 60,50. Pada bulan Januari 2012 adalah sebesar 57,73. Pada bulan Februari adalah sebesar 59,11. Pada bulan Maret adalah sebesar 61,23. Nilai ini menunjukkan kinerja supply chain dapat dikatakan dalam kondisi average (sedang).

Faktor- faktor yang mempengaruhi nilai performansi sehingga nilai performansi tidak mencapai nilai maksimal karena ada indikator yang mempunyai nilai kurang. Antara lain percentage of adjusted production quantity pada bulan November sebesar 39, percentage of trouble machine printing bulan Januari sebesar 49, percentage of trouble machine lamination pada bulan Oktober 2011 dan Januari 2011 sebesar 43 dan 37.

Kata Kunci: Supply Chain, Nilai Performansi, Supply Chain Operation Reference (SCOR).

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pada era sekarang ini untuk dapat bersaing, hal yang perlu diperhatikan oleh perusahaan tidak hanya pada pencapaian profit yang sebesar-besarnya. Namun, kepuasan yang tinggi pada kepuasan customer berdasarkan kualitas suatu produk dan ketepatan dalam pengiriman produk. Pada era globalisasi saat ini persaingan antar perusahaan begitu ketat terutama untuk memenuhi permintaan.

PT. Surabaya Perdana Rotopack merupakan suatu perusahaan yang menghasilkan berbagai variant produk kemasan plastik dan kertas seperti kemasan untuk produk daging dan keju, makan beku, kopi, snack dan permen, kacang kering, sabun, deterjen, mie instan, dan lain-lain.

Masalah yang terjadi di PT. Surabaya Perdana Rotopack ini adalah ketidak stabilan dalam kegiatan supply chain yaitu kegiatan barang mulai dari pembelian material dari supplier sampai barang dikirim ke customer pada perusahaan. Hal tersebut dapat diketahui pada hasil produksi yang tidak sesuai dengan rencana awal produksi. Dari ketidak stabilan itu maka perlu diadakan pengukuran kinerja supply chain perusahaan dan indikator apa yang menjadi penyebab ketidak stabilan kinerja.

Dengan masalah tersebut, maka dipenelitian ini dikembangkan suatu kerangka kerja pengukuran kinerja supply chain dengan menggunakan indikator pengukuran kinerja supply chain yang lebih sesuai dengan kondisi perusahaan. Untuk mengetahui performansi Supply Chain diperlukan suatu pengukuran

melalui pendekatan Supply Chain Operations Reference (SCOR). Supply Chain Operations Reference (SCOR) merupakan konsep untuk mendapatkan suatu kerangka (framework) pengukuran yang terintegrasi dan untuk mendeskripsikan aktivitas bisnis yang diasosiasikan dengan fase yang terlibat untuk memenuhi permintaan customer dengan menggunakan indikator pengukuran kinerja Supply Chain yang lebih sesuai dengan kondisi perusahaan. Indikator-indikator tersebut antara lain Plan, Source, Make, Delivery dan Return.

Dengan metode ini dapat secara langsung menunjuk pada pengukuran seimbang Supply chain Management. Sehingga dari pengukuran tersebut diperoleh hasil performansi Supply Chain yang akan memberikan keuntungan, baik itu untuk perusahaan itu sendiri, supplier maupun konsumen.

1.2. Perumusan Masalah

Sesuai dengan latar belakang masalah diatas maka permasalahan yang akan dibahas dalam Penelitian ini adalah:

”Berapa nilai performansi Supply Chain di PT. Surabaya Perdana Rotopack dengan Supply Chain Operation Reference (SCOR)?”

1.3 Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penulisan ini adalah :

1. Pengambilan data dilakukan di PT Surabaya Perdana Rotopack, pada bulan April 2012 sampai dengan selesai.
2. Data yang didapat dari data hasil kuisioner dan data sekunder perusahaan.

1.4. Asumsi

Berdasarkan pada batasan masalah, maka asumsi–asumsi yang digunakan antara lain :

1. Data sekunder yang didapat dari perusahaan dianggap benar.
2. Kebijakan perusahaan selama penelitian ini tidak mengalami perubahan secara signifikan.
3. Perusahaan yang diteliti dianggap berjalan dalam keadaan normal/baik.
4. Indikator-indikator kinerja Supply Chain yang disusun dapat mewakili kinerja Supply Chain yang ada di perusahaan.
5. Responden mengerti betul kondisi real perusahaan.

1.5. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui nilai performansi Supply Chain di PT. Surabaya Perdana Rotopack.
2. Mengetahui prioritas perbaikan dan memberikan usulan perbaikan dari indikator kinerja Supply Chain Perusahaan.

1.6. Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Bagi Perusahaan :
 - a. Perusahaan dapat melakukan pengawasan dan pengendalian kinerja Supply Chain dimana pada saat ini belum dilakukan oleh perusahaan.
 - b. Perusahaan dapat melakukan perbaikan berkelanjutan berdasarkan hasil kontrol kinerja Supply Chain yang dilakukan.

- c. Diharapkan penelitian ini dapat memberikan masukan bagi perusahaan dalam mengembangkan suatu kerangka pengukuran kinerja Supply Chain yang sesuai dengan kondisi dan tujuan strategis perusahaan.
2. Bagi perpustakaan UPN “Veteran” Jawa Timur :
- a. Untuk menambah perbendaharaan perpustakaan yang berguna dalam pengembangan ilmu pengetahuan dan sebagai perbandingan bagi mahasiswa di masa yang akan datang khususnya yang berhubungan dengan pengukuran kinerja Supply Chain khususnya SCOR.
3. Bagi Mahasiswa :
- a. Menambah wawasan, kemampuan dan memperoleh pengalaman praktis dalam mempraktekkan teori-teori yang pernah didapat, baik dalam perkuliahan maupun dalam literatur-literatur yang telah ada mengenai Supply Chain pada perusahaan.

1.7. Sistematika Penulisan

Sistematika dalam penulisan Penelitian ini dapat dijelaskan sebagai berikut:

BAB I. PENDAHULUAN

Bagian ini berisi tentang latar belakang, perumusan masalah, batasan masalah, asumsi yang digunakan dalam penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian serta sistematika penulisan Penelitian.

BAB II. TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menguraikan tentang teori, pendapat pakar, tulisan ilmiah, dan sejenisnya yang dibutuhkan untuk mendukung dan memberikan

landasan/kerangka konsep berpikir yang kuat dan relevan dalam penelitian ini yaitu mengenai konsep model–model pendekatan pengukuran dan pengendalian kinerja Supply Chain dan hasil penelitian sebelumnya yang dijadikan acuan dan landasan penelitian ini.

BAB III. METODE PENELITIAN

Bab ini menjelaskan langkah–langkah penelitian secara keseluruhan sampai perancangan mekanisme kontrol kinerja Supply Chain yang diusulkan.

BAB IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini dijelaskan indikator kinerja Supply Chain yang dijadikan mekanisme kontrolnya berikut pula definisi, ukuran kinerja Supply Chain dan periodisasi pengukuran masing–masing indikator kinerja Supply Chain dan pada akhirnya dilakukan perancangan pengukuran kinerja Supply Chain untuk masing-masing indikator.

BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisikan kesimpulan dari penulisan ini dan saran sesuai dengan penelitian yang dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN